

DOCKET NO.: 9350-0144-0

#5
9-12-00

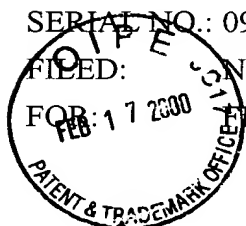
IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Reinhard BEUTH et al

SERIAL NO.: 09/442,756

FILED: November 18, 1999

FOR: FLEXIBLE PIPE



REQUEST FOR PRIORITY

ASSISTANT COMMISSIONER FOR PATENTS
WASHINGTON, D.C. 20231

SIR:

- ☐ Full benefit of the filing date of U.S. Application Serial Number _____, filed _____, is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §120.
- ☐ Full benefit of the filing date of U.S. Provisional Application Serial Number _____, filed _____, is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119(e).
- ☒ Applicants claim any right to priority from any earlier filed applications to which they may be entitled pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119, as noted below.

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the Applicants claim as priority:

<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NUMBER</u>	<u>MONTH/DAY/YEAR</u>
GERMANY	198 53 545.7	November 20, 1998

The certified copy of the corresponding Convention Application:

- ☒ is submitted herewith.
- ☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee.
- ☐ was filed in prior U.S. Application Serial No. _____, filed _____.
- ☐ was submitted to the International Bureau in International PCT Application Number _____. Receipt of the certified copy by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

☐ (A) U.S. Application Serial No.(s) _____ were filed in prior U.S. Application Serial No. _____, filed _____; and

(B) U.S. Application Serial No.(s) _____

☐ is/are submitted herewith

☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

Respectfully submitted,

OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.



Norman F. Oblon

Registration No.: 24,618

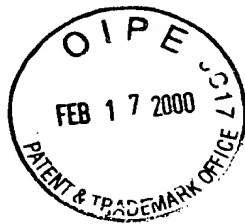
Frederick D. Vastine, Ph.D.

Registration No.: 27,013

Fourth Floor
1755 Jefferson Davis Hwy.
Arlington, VA 22202
Tel.: (703) 413-3000
Fax: (703) 413-2220
(OSMMN 11/98)

Pat. # 5

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Bescheinigung

Die CREANOVA Spezialchemie GmbH in Marl/Deutschland hat eine Patentanmeldung unter der Bezeichnung

"Flexibles Rohr"

am 20. November 1998 beim Deutschen Patent- und Markenamt eingereicht.

Die Anmeldung ist auf Degussa-Hüls AG in Frankfurt am Main/Deutschland umgeschrieben worden.

Das angeheftete Stück ist eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlage dieser Patentanmeldung.

Die Anmeldung hat im Deutschen Patent- und Markenamt vorläufig die Symbole F 16 L und C 08 L der Internationalen Patentklassifikation erhalten.

München, den 4. November 1999
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident
Im Auftrag

Aktenzeichen: 198 53 545.7

Flexibles Rohr

Gegenstand der Erfindung ist ein flexibles Rohr mit hoher Maßhaltigkeit, gutem Rückstellverhalten und guter Medienbeständigkeit, dessen Innenbereich aus einem Werkstoff mit nur geringen extrahierbaren Anteilen besteht. Der Begriff „Rohr“ kann hier und im folgenden auch „Schlauch“ bedeuten.

Für viele Anwendungen, beispielsweise im Kraftfahrzeugsektor, wird bei Rohren eine hohe Flexibilität verlangt. Exemplarisch genannt seien hier Rohre für Scheibenwaschanlagen, die häufig aus weichgemachtem PVC hergestellt werden (G. Walter, Kunststoffe und Elastomere in Kraftfahrzeugen, Verlag W. Kohlhammer, Stuttgart 1985, Seite 187 ff.). Während längerer Gebrauchsdauer verliert dieser Werkstoff jedoch Weichmacher durch Extraktion bzw. Ausdunsten, wird dadurch unflexibel, versprödet und neigt zu Spannungsrissen. Zudem ist dieser Werkstoff nicht ausreichend beständig gegenüber Fetten, Ölen und Kraftstoffen; er weist überdies den Nachteil auf, daß die Anbindungsfähigkeit der daraus hergestellten Rohre an die anderen Systemkomponenten unbefriedigend ist.

20

Die für derartige Anwendungen geforderte Eigenschaftskombination von hoher Flexibilität und Knickbeständigkeit, guter Maßhaltigkeit, guten Rückstellverhaltens, guter Medienbeständigkeit (insbesondere gegenüber Fetten, Ölen und Kraftstoffen) sowie guter Anbindungsfähigkeit an die anderen Systemkomponenten wurde bislang am ehesten mit Polyetherblockamiden erhalten. Allerdings stellte sich in der Praxis immer wieder heraus, daß in derartigen Rohren gefördertes wäßrig-alkoholisches Medium Bestandteile aus dem Rohrwerkstoff extrahiert; die ausgelösten Bestandteile führen dann zu Düsenverstopfungen oder zu Belägen bzw.

optischen Mängeln nach Verdunsten der Waschflüssigkeit auf den benetzten Oberflächen.

Somit bestand die Aufgabe der vorliegenden Erfindung darin, flexible Röhre
5 aus einem Werkstoff bereitzustellen, der zwar die obengenannten vorteilhaften Eigenschaften polyamidbasierender Formmassen besitzt, jedoch einen deutlich verringerten Anteil an extrahierbaren Bestandteilen aufweist.

Diese Aufgabe wird durch ein Rohr gelöst, das zumindest im Innenbereich der
10 Wandung aus einer Formmasse besteht, die im wesentlichen folgende Bestandteile enthält:

I. 40 bis 80 Gew.-Teile, bevorzugt 40 bis 70 Gew.-Teile eines Polyamids und
II. 60 bis 20 Gew.-Teile, bevorzugt 60 bis 30 Gew.-Teile eines elastischen
15 Polymeren, dessen Hauptketten im wesentlichen nur aus Kohlenstoffatomen bestehen,
wobei sich die Gew.-Teile von I. und II. zu 100 addieren.

In einer bevorzugten Ausführungsform enthält das elastische Polymere
20 funktionelle Gruppen, die eine Anbindung an das Polyamid ermöglichen.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform enthält das Rohr maximal
2 Gew.-%, bevorzugt maximal 1,6 Gew.-%, besonders bevorzugt maximal
1,4 Gew.-% und ganz besonders bevorzugt maximal 1,2 Gew.-%
25 extrahierbare Anteile, gemessen nach der weiter unten beschriebenen Methode. Entsprechende Formmassen sind ebenfalls Gegenstand der vorliegenden Erfindung.

Die Erfindung soll im folgenden näher erläutert werden.

Polyamide im Sinne dieser Erfindung sind hochmolekulare Verbindungen, die in ihrer Hauptkette -CO-NH-Bindungen aufweisen. Sie werden in der Regel aus Diaminen und Dicarbonsäuren oder aus Aminocarbonsäuren durch Polykondensation oder aus Lactamen durch Polymerisation gewonnen. Es kommen alle Polyamide infrage, die durch Erhitzen geschmolzen werden können. Beispiele für geeignete Polyamide sind PA 46, PA 6, PA 66, PA 610, PA 1010, PA 612, PA 1012, PA 11, PA 12, PA 1212 sowie amorphe Copolyamide wie PA 6,3-T. Es können auch Blends verschiedener Polyamide sowie entsprechende Copolyamide verwendet werden. Derartige Polyamide, Blends, Copolyamide sowie geeignete Herstellungsverfahren sind Stand der Technik.

Das verwendete elastische Polymere wird durch Polymerisation von Verbindungen hergestellt, die eine olefinische Doppelbindung oder zwei miteinander konjugierte olefinische Doppelbindungen besitzen. Elastische Polymere, die durch Polykondensation hergestellt werden, wie z. B. Polyetheresteramide, Polyetherester oder Polyurethanelastomere, können in untergeordneten Mengen jedoch zusätzlich enthalten sein, sofern dadurch der extrahierbare Anteil im oben angegebenen Bereich bleibt.

20

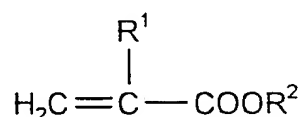
Das erfindungsgemäß verwendete elastische Polymere kann beispielsweise aus folgenden Verbindungsklassen ausgewählt werden:

a) Ethylen/C₃- bis C₁₂- α -Olefin-Copolymere mit 20 bis 96, bevorzugt 25 bis 85 Gew.-% Ethylen. Als C₃- bis C₁₂- α -Olefin wird beispielsweise Propen, 1-Buten, 1-Penten, 1-Hexen, 1-Octen, 1-Decen oder 1-Dodecen eingesetzt. Typische Beispiele hierfür sind Ethylen-Propylen-Kautschuk sowie LLDPE.

b) Ethylen/C₃- bis C₁₂- α -Olefin/unkonjugiertes Dien-Terpolymere mit 20 bis 85, bevorzugt 25 bis 75 Gew.-% Ethylen und bis maximal etwa 10 Gew.-%

eines unkonjugierten Diens wie Bicyclo(2.2.1)heptadien, Hexadien-1.4, Dicyclopentadien oder insbesondere 5-Ethylidennorbornen. Als C₃- bis C₁₂-α-Olefin sind die gleichen Verbindungen geeignet, wie sie oben unter a) beschrieben sind. Die Herstellung dieser Terpolymere sowie der unter a) beschriebenen Copolymere mit Hilfe eines Ziegler-Natta-Katalysators ist Stand der Technik.

- c) Ethylen/Acrylat-Copolymere mit
- 50 bis 94 Gew.-% Ethylen,
 - 6 bis 50 Gew.-% Acrylat der Formel



- mit R¹ = H oder C₁- bis C₁₂-Alkyl, beispielsweise Methyl, Ethyl, n-Propyl, n-Butyl, i-Butyl, sec.-Butyl, n-Pentyl, n-Hexyl und
- R² = C₁- bis C₁₂-Alkyl, wie unter R¹ beschrieben, sowie beispielsweise Ethylhexyl, oder eine Alkylgruppe, die eine Epoxidgruppe trägt, wie z. B. ein Glycidylrest,
- 0 bis 50 Gew.-% andere Comonomere, wie z. B. ein C₃- bis C₁₂-α-Olefin, wie es unter a) beschrieben ist, Styrol, eine ungesättigte Mono- oder Dicarbonsäure, wie z. B. Acrylsäure, Methacrylsäure, Maleinsäure, Maleinsäuremonobutylester oder Itaconsäure, ein ungesättigtes Dicarbonsäureanhydrid, wie z. B. Maleinsäureanhydrid oder Itaconsäureanhydrid, ein ungesättigtes Oxazolin, wie z. B. Vinyloxazolin oder Isopropenyloxazolin, ferner ein ungesättigtes Silan, wie z. B. Vinyltrimethoxysilan, Vinyl-tris(2-methoxy-ethoxy)silan, 3-Methacryloxypropyltrimethoxysilan oder 3-Methacryloxypropyltriethoxysilan.

Die Herstellung derartiger Ethylen/Acrylat-Copolymerer durch radikalische Polymerisation ist Stand der Technik.

5 d) Styrol-Ethylen/Buten-Styrol-Blockcopolymere (SEBS), die durch Hydrierung von Styrol-Butadien-Styrol-Blockcopolymeren erhältlich sind.

10 e) Polyalkenylene, die durch ringöffnende bzw. ringerweiternde Polymerisation von Cycloalkenen hergestellt werden können [siehe K. J. Ivin, T. Saegusa, „Ring-opening Polymerisation“, Vol. 1, Elsevier Appl. Sci. Publishers, London, insbesondere Seiten 121 bis 183 (1984)]. Hiervon werden Polyoctenylene bevorzugt (vgl. A. Dräxler, Kautschuk + Gummi, Kunststoff 1981, Seiten 185 bis 190).

15 f) LPDE (Hochdruck-Polyethylen)

Im Rahmen der Erfindung können auch Mischungen verschiedener elastischer Polymere verwendet werden, beispielsweise Mischungen eines oder mehrerer der unter a) bis f) beschriebenen Polymere mit Polyoctenylen.

20 Wie die obigen Ausführungen zeigen, besitzt das elastische Polymere mindestens die Elastizität eines LLDPE mit 96 Gew.-% Ethylen und ist in diesem Fall ein weicher Thermoplast. In den meisten Fällen jedoch besitzt es die Charakteristiken eines Elastomers.

25 Die im elastischen Polymeren bevorzugt enthaltenen funktionellen Gruppen können entweder durch ungesättigte Monomere eingebracht werden, die in die Hauptkette einpolymerisiert sind, wie es beim Polymeren unter c) beschrieben ist, oder sie werden durch ungesättigte Monomere eingebracht, die auf das Polymer thermisch oder radikalisch aufgepfropft werden. Als
30 funktionelle Gruppen, die eine Anbindung an das Polyamid ermöglichen, eignen sich insbesondere Carbonsäuregruppen, Säureanhydridgruppen,

Imidgruppen, Epoxidgruppen, Oxazolingruppen oder Trialkoxysilangruppen. Das Aufpfropfen von ungesättigten funktionellen Verbindungen auf Polymere ist Stand der Technik; im Handel ist eine Vielzahl entsprechender Produkte erhältlich.

5

Neben den Bestandteilen unter I. und II. kann die Formmasse noch kleinere Mengen von Zusatzstoffen enthalten, die zum Einstellen bestimmter Eigenschaften benötigt werden. Beispiele hierfür sind Pigmente bzw. Füllstoffe wie Ruß, Titandioxid, Zinksulfid, Silikate oder Carbonate, Verarbeitungshilfsmittel wie Wachse, Zinkstearat oder Calciumstearat, Flammenschutzmittel wie Magnesiumhydroxid, Aluminiumhydroxid oder Melamincyanurat, Kohlenstoffasern, Graphitfibrillen, Antioxidantien sowie UV-Stabilisatoren. Es ist in jedem Fall darauf zu achten, daß die Zusätze möglichst wenig zum extrahierbaren Anteil beitragen.

15

Der Gehalt an extrahierbaren Anteilen wird durch 8stündige Extraktion von Granulat mit heißem 100prozentigen Ethanol unter Rückflußbedingungen bestimmt.

- 20 Die erfindungsgemäßen Rohre sind bevorzugt einschichtig ausgeformt, d. h. sie bestehen über den gesamten Querschnitt hinweg aus der anspruchsgemäßen Formmasse. Sie können in diesem Fall besonders einfach durch Extrusion hergestellt werden. Für besondere Anwendungszwecke kann es jedoch zweckmäßig sein, sie zwei- oder
- 25 mehrschichtig auszubilden, wobei die innerste Schicht aus der anspruchsgemäßen Formmasse besteht, wobei sich nach außen hin eine bzw. mehrere Schichten aus anderen Werkstoffen anschließen, beispielsweise aus anderweitig schlagzäh ausgerüsteten Polyamid-Formmassen, Polyetheresteramid oder Nitrilkautschuk. Wichtig ist nur, daß
- 30 die innerste Schicht, die mit dem zu transportierenden Medium in Kontakt

gerät, aus der anspruchsgemäßen Formmasse besteht. Mehrschichtige Rohre werden auf bekannte Weise durch Coextrusion hergestellt.

Bedingt durch den Einsatzzweck liegt der Zug-E-Modul der Formmasse, der hier als Maß für die Flexibilität dient, üblicherweise im Bereich zwischen 200 und 950 N/mm², gemessen nach DIN EN ISO 527/1A.

Zusätzliche Flexibilität kann erreicht werden, wenn das Rohr entweder in Teilbereichen oder auch komplett gewellt ist. Die Herstellung von Wellrohren ist Stand der Technik.

Die erfindungsgemäßen Rohre werden dort eingesetzt, wo wäßrige, wäßrig-alkoholische, rein alkoholische oder vergleichbare Flüssigkeiten gefördert werden, die auf Polyamide bzw. Polyetheresteramide extrahierend wirken. Beispiele hierfür sind Leitungen für Scheibenwaschanlagen von Kraftfahrzeugen sowie Leitungen für Scheinwerferwaschsysteme. Neben dem verringerten Gehalt an extrahierbaren Bestandteilen weisen sie darüber hinaus auch den Vorteil einer erheblich verbesserten Tieftemperaturschlagzähigkeit sowie hoher Flexibilität auf.

Die Erfindung soll im folgenden beispielhaft erläutert werden.

Vergleichsbeispiel 1

Aus einer Formmasse der folgenden Zusammensetzung

- 99 Gew.-% Polyetheresteramid, hergestellt aus 76,3 Gew.-Teilen Laurinlactam, 18,8 Gew.-Teilen Polytetramethylenglykol und 4,2 Gew.-Teilen Dodecandisäure,
- 0,5 Gew.-% Ruß sowie
- 0,5 Gew.-% eines Stabilisators (IRGANOX® 245)

wurden 5 mm x 1 mm-Rohre (Wanddicke 1 mm; lichte Weite 5 mm) durch Extrusion hergestellt.

- 5 Sowohl das Ausgangsgranulat als auch das kleingeschnittene Rohr wurden anschließend in einem Extraktor der Fa. TECATOR, Modell Soxtec HTG auf folgende Weise extrahiert:

Ca. 2 g Granulat bzw. Rohr wurden auf einer Analysenwaage auf 0,001 g
10 genau gewogen und verlustfrei in eine Extraktionshülse gegeben. 50 ml Ethanol wurden zusammen mit einem Siedesteinchen in die Vorlage gegeben. Das Granulat bzw. Rohr wurde nun bei 160 °C Thermostatvorlauftemperatur zunächst 7,5 Stunden bei „Kochstufe“ und anschließend 30 Minuten bei „Auswaschstufe“ extrahiert. Danach ließ man das Granulat abkühlen, stellte
15 die Extraktionshülse in ein Becherglas und trocknete 16 Stunden im Vakuumtrockenschrank bei 130 °C. Nach der Trocknung wurde das Becherglas samt Inhalt in einen Exsikkator gebracht und ca. 3 Stunden auf Raumtemperatur abgekühlt.

- 20 Zur Ermittlung des Gewichtsverlustes wurde nun das extrahierte Granulat bzw. Rohr ohne Hülsen zurückgewogen. Der Gewichtsverlust betrug anhand von Doppelbestimmungen beim Granulat 2,4 Gew.-% und beim Rohr 2,5 Gew.-%.

- 25 Die Rohre wurden bei Kraftfahrzeugen in die Scheibenwaschanlage eingebaut; danach wurden die Scheibenwaschbehälter mit einem Ethanol/Wasser-Gemisch im Verhältnis 1 : 1 gefüllt. Diese Flüssigkeit löste die extrahierbaren Bestandteile der verlegten Rohre aus; die ausgelösten Anteile führten dann, besonders nach längerer Standzeit, zu
30 Düsenverstopfungen.

Beispiel 1

Durch Schmelzemischen der folgenden Komponenten wurde eine Formmasse hergestellt:

5

50 Gew.-Teile Polyamid 12, $\eta_{rel} = 1,9$

50 Gew.-Teile EXXELOR® VA 1801 (Ethylen/Propylen-Kautschuk, zusammengesetzt zu ca. 2/3 aus Ethylen und zu ca. 1/3 aus Propen, zusätzlich mit ca. 1 Gew.-% Maleinsäureanhydrid funktionalisiert)

10 0,5 Gew.-Teile Ruß

0,5 Gew.-Teile Stabilisator IRGANOX® 245

Die Extraktion des Granulats ergab einen Gewichtsverlust von 1,4 %, entsprechend 1,4 Gew.-% extrahierbaren Anteilen.

15

Aus der Formmasse wurden 5 mm x 1 mm-Rohre durch Extrusion hergestellt.

Die Rohre wurden bei Kraftfahrzeugen in die Scheibenwaschanlage eingebaut; danach wurden die Scheibenwaschbehälter mit einem

20 Ethanol/Wasser-Gemisch im Verhältnis 1 : 1 gefüllt. Es wurden keine Düsenverstopfungen festgestellt.

Beispiel 2

25 Durch Schmelzemischen der folgenden Komponenten wurde eine Formmasse hergestellt:

60 Gew.-Teile Polyamid 12, $\eta_{rel} = 1,9$

40 Gew.-Teile EXXELOR® VA 1801

30 0,5 Gew.-Teile Ruß

0,5 Gew.-Teile IRGANOX® 245

Die Extraktion des Granulats ergab 1,2 Gew.-% extrahierbare Anteile.

Aus der Formmasse wurden 5 mm x 1 mm-Rohre durch Extrusion hergestellt.

5

Die Rohre wurden bei Kraftfahrzeugen in die Scheibenwaschanlage eingebaut; danach wurden die Scheibenwaschbehälter mit einem Ethanol/Wasser-Gemisch im Verhältnis 1 : 1 gefüllt. Es wurden keine Düsenverstopfungen festgestellt.

10

Beispiel 3

Durch Schmelzemischen der folgenden Komponenten wurde eine Formmasse hergestellt:

15

64 Gew.-Teile Polyamid 12, $\eta_{rel} = 1,9$

36 Gew.-Teile EXXELOR[®] VA 1801

0,5 Gew.-Teile Ruß

0,5 Gew.-Teile IRGANOX[®] 245

20

Die Extraktion des Granulats ergab 1,0 Gew.-% extrahierbare Anteile.

Aus der Formmasse wurden 5 mm x 1 mm-Rohre durch Extrusion hergestellt.

25 Wie im Beispiel 2 wurden auch hier keine Düsenverstopfungen festgestellt.

Beispiel 4:

Durch Schmelzemischen der folgenden Komponenten wurde eine Formmasse hergestellt:

30

- 50 Gew.-Teile Polyamid 12, $\eta_{\text{rel}} = 1,9$
- 50 Gew.-Teile KRATON® FG 1901 X (maleinsäureanhydrid-funktionalisiertes SEBS)
- 0,5 Gew.-Teile Ruß
- 5 0,5 Gew.-Teile IRGANOX® 245

Die Extraktion des Granulats ergab 1,5 Gew.-% extrahierbare Anteile.

Aus der Formmasse wurden 5 mm x 1 mm-Rohre durch Extrusion hergestellt.

10

Wie im Beispiel 2 wurden auch hier keine Düsenverstopfungen festgestellt.

Beispiel 5:

- 15 Durch Schmelzemischen der folgenden Komponenten wurde eine Formmasse hergestellt:

- 50 Gew.-Teile Polyamid 12, $\eta_{\text{rel}} = 1,9$
- 50 Gew.-Teile BYNEL® CXA 41 E 557 (LLPDE, laut Analyse aus 95,2 Gew.-% Ethen, 3,7 Gew.-% Buten und 1,1 Gew.-% Hexen; zusätzlich mit ca. 1 Gew.-% Maleinsäureanhydrid funktionalisiert)
- 20 0,5 Gew.-Teile Ruß
- 0,5 Gew.-Teile IRGANOX® 245

- 25 Die Extraktion des Granulats ergab 0,8 Gew.-% extrahierbare Anteile.

Aus der Formmasse wurden 5 mm x 1 mm-Rohre durch Extrusion hergestellt.

Wie im Beispiel 2 wurden auch hier keine Düsenverstopfungen festgestellt.

Pat ntansprüche:

1. Flexibles Rohr, das zumindest im Innenbereich der Wandung aus einer Formmasse besteht, die im wesentlichen folgende Bestandteile enthält:
- 5
- I. 40 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids und
- II. 60 bis 20 Gew.-Teile eines elastischen Polymeren, dessen Hauptketten im wesentlichen nur aus Kohlenstoffatomen bestehen, wobei sich die Gew.-Teile von I. und II. zu 100 addieren.
- 10
2. Flexibles Rohr gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Formmasse im wesentlichen folgende Bestandteile enthält:
- 15
- I. 40 bis 70 Gew.-Teile eines Polyamids und
- II. 60 bis 30 Gew.-Teile eines elastischen Polymeren.
3. Flexibles Rohr gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,
- 20
- daß das elastische Polymere funktionelle Gruppen enthält, die eine Anbindung an das Polyamid ermöglichen.
4. Flexibles Rohr gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,
- 25
- daß es maximal 2 Gew.-% durch Ethanol extrahierbare Anteile enthält.
5. Flexibles Rohr gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,
- 30
- daß es einschichtig aufgebaut ist.

6. Flexibles Rohr gemäß einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
daß es zwei- oder mehrschichtig aufgebaut ist, wobei die innerste Schicht
aus der anspruchsgemäßen Formmasse besteht.
- 5
7. Flexibles Rohr gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß es in Teilbereichen oder komplett gewellt ist.
- 10
8. Flexibles Rohr gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche als Leitung
für Scheibenwaschanlagen oder Scheinwerferwaschsysteme.
9. Formmasse, die im wesentlichen folgende Bestandteile enthält:
- 15
- I. 40 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids und
II. 60 bis 20 Gew.-Teile eines elastischen Polymeren, dessen
Hauptketten im wesentlichen nur aus Kohlenstoffatomen bestehen,
wobei sich die Gew.-Teile von I. und II. zu 100 addieren,
dadurch gekennzeichnet,
- 20
- daß sie maximal 2 Gew.-% extrahierbare Anteile enthält, gemessen durch
Extraktion des Granulats mit heißem 100prozentigem Ethanol unter
Rückflußbedingungen.
10. Formmasse gemäß Anspruch 9,
- 25
- dadurch gekennzeichnet,
daß sie im wesentlichen folgende Bestandteile enthält:
- I. 40 bis 70 Gew.-Teile eines Polyamids und
II. 60 bis 30 Gew.-Teile eines elastischen Polymeren.

11. Formmasse gemäß einem der Ansprüche 9 und 10,
dadurch gekennzeichnet,
daß sie maximal 1,6 Gew.-% extrahierbare Anteile enthält.
- 5 12. Formmasse gemäß einem der Ansprüche 9 und 10,
dadurch gekennzeichnet,
daß sie maximal 1,4 Gew.-% extrahierbare Anteile enthält.
- 10 13. Formmasse gemäß einem der Ansprüche 9 und 10,
dadurch gekennzeichnet,
daß sie maximal 1,2 Gew.-% extrahierbare Anteile enthält.
14. Formmasse gemäß einem der Ansprüche 9 bis 13,
dadurch gekennzeichnet,
15 daß das elastische Polymere funktionelle Gruppen enthält, die eine
Anbindung an das Polyamid ermöglichen.
15. Formmasse gemäß einem der Ansprüche 9 bis 13,
dadurch gekennzeichnet,
20 daß ihr Zug-E-Modul, gemessen nach DIN EN ISO 527/1A, im Bereich
zwischen 200 und 950 N/mm² liegt.
16. Verfahren zur Herstellung eines flexiblen Rohres,
dadurch gekennzeichnet,
25 daß eine Formmasse, die im wesentlichen folgende Bestandteile enthält:
- I. 40 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids und
II. 60 bis 20 Gew.-Teile eines elastischen Polymeren, dessen
Hauptketten im wesentlichen nur aus Kohlenstoffatomen bestehen,

wobei sich die Gew.-Teile von I. und II. zu 100 addieren,

extrudiert oder coextrudiert wird.

Zusammenfassung:**Flexibles Rohr**

- 5 Ein flexibles Rohr, das zumindest im Innenbereich der Wandung aus einer Formmasse besteht, die im wesentlichen folgende Bestandteile enthält:
- I. 40 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids und
 - II. 60 bis 20 Gew.-Teile eines elastischen Polymeren, dessen Hauptketten
- 10 im wesentlichen nur aus Kohlenstoffatomen bestehen,
wobei sich die Gew.-Teile von I. und II. zu 100 addieren,
- weist einen verringerten Gehalt an extrahierbaren Bestandteilen auf und eignet sich daher insbesondere für Scheibenwischerleitungen.